

KTS-80SB8

適用規範

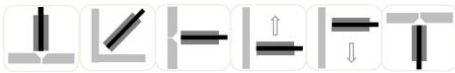
AWS A5.28/A5.28M	ER80S-B8/ER55S-B8
JIS Z3317	W55A-9C1M
EN ISO 21952-B	W55 I1 9C1M
GB T8110	ER55-B8

保護氣體：100%Ar

特性與用途

- (1) 為 550N/mm² 級低合金耐熱鋼的氬弧銲條。
- (2) 適用於 9%Cr- 1%Mo 鋼銲接，如 A335 Gr.P9 及 A213 Gr. T9。
- (3) 適合高壓管路、壓力容器、熱交換器及鍋爐銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參閱 TIG 銲接使用注意事項。

銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.06	0.25	0.56	0.013	0.012	8.70	1.09

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm ²	N/mm ²	%
590	410	32

銲後熱處理: 745°C 1 小時

產品規格及適用電流極性 (DC-)

線徑 (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	2.6	3.2	4.0
長度 (mm)	1000						